

JACK



JACK 2030/2060 MANUALE ITALIANO

Avvisi di sicurezza da rispettare

1. Segni e definizioni degli avvisi di sicurezza

Questo manuale utente e i marchi di sicurezza apposti sui prodotti servono per utilizzare correttamente questo prodotto in modo da evitare lesioni personali. I segni e le definizioni dei marchi sono mostrati di seguito:

 Danger	Pericolo: il funzionamento errato dovuto a negligenza causerà gravi lesioni personali o addirittura la morte.
 Caution	Attenzione: l'operazione errata dovuta a negligenza causerà lesioni personali e danni al meccanismo
	Questo tipo di segni significa "Fare attenzione" e la figura all'interno del triangolo spiega il motivo dell'avviso. (Es. La figura a sinistra sta per "Fai attenzione alla tua mano!")
	Questo segnale sta per "Vietato".
	Questo tipo di segnale sta per "Deve". La figura nel cerchio spiega quello che deve essere fatto. (Es. La figura a sinistra è "Terra")

2. Segni di attenzione

 Danger (pericolo)	
	Per aprire il control box, spegnere prima l'alimentazione e togliere la spina dalla presa, quindi attendere almeno 5 minuti prima di aprire il control box. Toccare la parte con alta tensione causerà lesioni personali.
 Caution (Avvertenza)	
Ambiente di utilizzo	
	Non usare questa macchina per cucire vicino a fonti di forti disturbi elettronici come (saldatrice ad alta frequenza). La fonte di forti disturbi elettronici influenzerà il normale funzionamento della macchina per cucire.
	La fluttuazione della tensione deve essere entro $\pm 10\%$ della tensione nominale. Una forte fluttuazione di tensione influenzerà le normali operazioni della macchina per cucire e in quella circostanza sarà necessario l'uso di uno stabilizzatore
	Temperatura di lavoro: $0^{\circ}\text{C} \sim 45^{\circ}\text{C}$. Il funzionamento della macchina per cucire sarà influenzato da ambienti con temperature oltre l'intervallo sopra indicato.
	Umidità relativa: $35\% \sim 85\%$ (assicurarsi che non vi sia condensa all'interno della macchina) o il funzionamento della macchina per cucire sarà compromesso.
	La fornitura di aria compressa dovrebbe essere superiore al consumo della macchina per cucire. L'alimentazione insufficiente causerà il funzionamento anomalo della macchina. (solo per il modello dotato di sensore di fine spolina)
	In caso di tuoni, fulmini o temporali, spegnere l'alimentazione e staccare la spina dalla presa poiché tali eventi influirebbero su funzionamento della macchina per cucire
Installazione	
	Rivolgersi sempre a tecnici qualificati per installare la macchina per cucire.
	Non collegare la macchina all'alimentazione finché l'installazione non è terminata. In caso contrario, il funzionamento della macchina per cucire può causare lesioni personali quando l'interruttore di avvio viene premuto per errore.
	Quando si inclina o si colloca la testa della macchina per cucire, usare entrambe le mani in questa operazione. E non premere mai con forza la macchina per cucire. Se questa perde l'equilibrio, cadrà sul pavimento provocando lesioni personali o danni meccanici.
	La messa a terra è obbligatoria. Se il cavo di messa a terra non fosse correttamente fissato, potrebbe causare scosse elettriche e malfunzionamenti della macchina
	Tutti i cavi devono essere posizionati ad una distanza di almeno 25 mm dalle parti in movimento. Non piegare eccessivamente o fissare il cavo con chiodi o morsetti, questo potrebbe causare incendi o scosse elettriche.
	Fissare il carter di sicurezza alla testa

Cucitura	
	Questa macchina per cucire può essere utilizzata solo da personale qualificato.
	Questa macchina per cucire non ha altri usi se non il cucito.
	Quando si utilizza la macchina per cucire, ricordarsi di indossare gli occhiali. In caso contrario, la rottura dell'ago causerà lesioni personali.
	Nelle seguenti circostanze, interrompere immediatamente l'alimentazione in modo da evitare lesioni personali causate dall'errato funzionamento dell'interruttore di avvio: 1. Infilatura; 2. Sostituzione degli aghi; 3. La macchina per cucire rimane inutilizzata o fuori controllo
	Durante il lavoro, non toccare o appoggiare nulla sulle parti in movimento, poiché entrambi questi comportamenti potrebbero causare lesioni personali o danni alla macchina per cucire
	Durante il lavoro, se si verifica un malfunzionamento o si riscontrano rumori o odori anomali provenire dalla macchina per cucire, l'utilizzatore deve interrompere immediatamente l'alimentazione e quindi contattare tecnici qualificati o il fornitore di quella macchina per risolvere il problema.
	Per qualsiasi problema, contattare i tecnici qualificati o il fornitore di quella macchina.
Manutenzione e ispezione	
	Solamente tecnici qualificati possono eseguire la riparazione, la manutenzione e l'ispezione di questa macchina per cucire.
	Per la riparazione, la manutenzione e l'ispezione dei componenti elettrici, contattare tempestivamente i professionisti del produttore del sistema di controllo.
	Nelle seguenti circostanze, interrompere l'alimentazione e staccare la spina in modo da evitare lesioni personali causate dall'errato funzionamento dell'interruttore di avviamento: 1. Riparazione, regolazione e ispezione; 2. Sostituzione di pezzi di maggior usura, come ago, coltello e così via.
	Prima di controllare, regolare e riparare qualsiasi apparecchiatura azionata ad aria (solo per il modello dotato di sensore di fine spolina), l'utilizzatore deve interrompere la l'entrata di aria ed attendere che l'indicatore di pressione scenda a "0".
	Se si deve regolare la macchina quando la macchina è accesa, non è possibile attenersi correttamente alle norme di sicurezza.
	Se la macchina per cucire si danneggia a causa di modifiche non autorizzate, garanzia cadrà automaticamente.

3. Per un utilizzo sicuro.

● **Installazione**

- **Control Box**
 - ◆ Installate il control box come da istruzioni.
- **Dispositivi**
 - ◆ Se sono necessari altri accessori, spegnere l'alimentazione e staccare la spina di alimentazione.
- **Cavo di alimentazione**
 - ◆ Non premere il cavo di alimentazione con forza o attorcigliare eccessivamente il cavo di alimentazione.
 - ◆ I cavi di alimentazione devono essere collocati ad una distanza di almeno 25 mm da parti in movimento.
 - ◆ Prima di alimentare il control box, l'utilizzatore deve controllare attentamente la tensione di alimentazione e la posizione dell'ingresso di alimentazione sul control box. Se viene utilizzato un trasformatore di corrente, l'utilizzatore deve controllarlo anche prima di alimentare la macchina. Durante quel periodo, l'interruttore di alimentazione della macchina per cucire deve essere impostato su "Off".
- **Messa a terra**
 - ◆ Per evitare il disturbo acustico e gli shock causati da scariche elettriche, l'utilizzatore deve effettuare la messa a terra.
- **Dispositivi**
 - ◆ Fosse necessario effettuare collegamenti elettrici, assicurarsi di rispettare le posizioni.
- **Smontaggio**
 - ◆ Quando si rimuove il control box, l'utilizzatore deve spegnere la corrente e staccare la spina di alimentazione.
 - ◆ Quando si stacca la spina, l'utilizzatore deve tenerla e rimuoverla, invece di tirare solo il cavo di alimentazione.
 - ◆ Nel control box vi è pericolo di alta tensione. Prima di aprire il box, spegnere la corrente e togliere la spina dalla presa, quindi attendere almeno 5 minuti prima di aprire il box.

● Manutenzione, ispezione e riparazione

- Solo tecnici qualificati possono eseguire la riparazione e la manutenzione di questa macchina.
- Quando si sostituiscono gli aghi e le navette, l'utilizzatore deve spegnere la corrente.
- Utilizzare solamente ricambi dei produttori autorizzati

● Varie

- Non toccare parti della macchina in movimento, in particolare l'ago e la cinghia, quando la macchina è in funzione. L'utente deve anche tenere i capelli lontani da quelle parti in movimento, per non incorrere in situazioni molto pericolose.
- Non far cadere il dispositivo per terra, né inserire oggetti nella fessura del box.
- Non far girare la macchina quando manca qualche carter.
- Se questo dispositivo di controllo è danneggiato o non può funzionare normalmente, chiedere ai tecnici di regolarlo o ripararlo. Non azionare la macchina se il problema non è stato risolto
- Non cambiare o modificare il box senza una preliminare autorizzazione.

● Smaltimento RAEE

- Smaltirlo come normale rifiuto industriale.

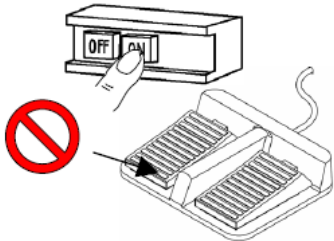
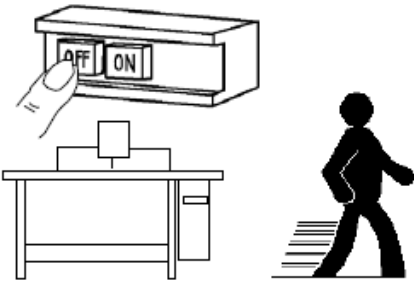
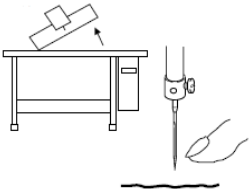
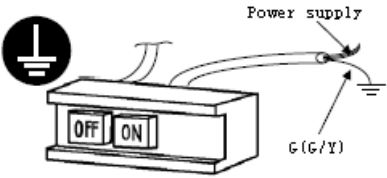
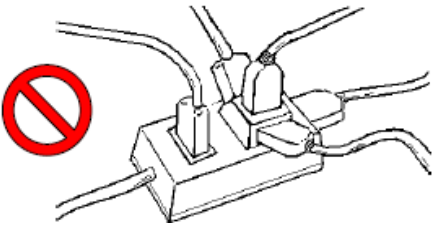
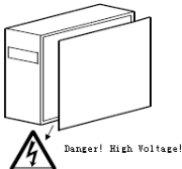
● Avvertimento e pericolo

- Operazioni errate possono risultare in seri pericoli. Fare riferimento a quanto segue:

 Avvertenza	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o morte	 Attenzione	Operazioni sbagliate possono causare lesioni o danni gravi
---	--	---	--

- Il significato delle figure è mostrato di seguito:

	Azionare la macchina secondo le istruzioni		Attenzione: Alta tensione
	Attenzione: Alta temperatura		Messa a terra obbligatoria
	Non fare mai		

1、 Quando si preme [ON], togliere il piede dal pedale. 	2、 Spegner la macchina quando non si usa. 
3、 Spegner la macchina se si deve inclinare la testa, sostituire l'ago o infilare l'ago 	4、 Effettuare la messa a terra con un cavo adatto 
5、 Non usare una presa multipla domestica per collegare diverse apparecchiature insieme 	6、 Per aprire il control box, spegnere prima la macchina e togliere la spina dalla presa, quindi attendere almeno 5 minuti prima di aprire il control box 
7、 Dopo aver sostituito il motore, impostare l'angolo di installazione del motore principale in base a questo documento.	
8、 Stare lontani da campi magnetici ed evitare interferenze	9、 Usando una presa esterna per collegare gli accessori, il cavo di collegamento deve essere il più corto possibile. Un cavo lungo potrebbe causare un funzionamento errato. Il cavo di collegamento sarà isolato
10、 Se il fusibile è bruciato, risolvere il problema prima di sostituirlo con uno nuovo avente la stessa capacità	

PANNELLO



NOME	TASTO	DESCRIZIONE
PARAMETRI		1. Tener premuto P per 2 secondi per modificare i parametri 2. Tener premuto P per 2 secondi all'accensione per i parametri tecnici 3. Premere P per salvare un parametro
RESET		Premi 3 secondi per eseguire un reset di fabbrica
SINISTRA		Spostarsi a sinistra/scegliere il parametro
DESTRA		Spostarsi a destra/scegliere il parametro
AUMENTA VELOCITA'		1. Aumentare la velocità; 2. Modificare il valore di un parametro.
DIMINUISCI VELOCITA'		1. Diminuire la velocità; 2. Modificare il valore di un parametro.
FERMATURA INIZIALE/ POSIZIONAMENTO AGO		1. attiva la fermatura iniziale 1 volta, 2 volte o la disattiva 2. tenere premuto per 2 secondi per impostare la posizione alta o bassa dell'ago
FERMATURA FINALE/ TASTATORE		1. attiva la fermatura finale 1 volta, 2 volte o la disattiva 2. tenere premuto per 2 secondi per attivare o disattivare il tastatore
CUCITURA LIBERA/ RASAFILO		1. attiva la cucitura libera 2. tenere premuto per 2 secondi per attivare il rasafilo automatico
TRAVETTATURA/ MULTISEGMENTO		1. attiva la cucitura a travetta 2. tenere premuto per attivare la cucitura multi segmento
ALZAPIEDINO A FINE CUCITURA/ ALZAPIEDINO DURANTE LA CUCITURA		1. attiva l'alzapiedino dopo il taglio 2. tenere premuto per 2 secondi per attivare l'alzapiedino durante le cuciture

PARAMETRI

N	Nome	Range	Default	Descrizione
P01	Velocità Max	100-3500	2000	Velocità max di cucitura
P02	Curva di accelerazione	10-100	80	Impostazione della pendenza di salita del controller di velocità Maggiore è il valore della pendenza, maggiore è la velocità; minore è il valore della pendenza, minore è la velocità
P03	Posizione Ago	UP/DN	DN	Alto/Basso a fine cucitura
P04	Velocità Fermatura Iniziale	200-3200	1000	Velocità di cucitura durante la fermatura iniziale
P05	Velocità Fermatura Finale	200-3200	1000	Velocità di cucitura durante la fermatura finale
P06	Velocità Travettatura	200-3200	1000	Velocità di cucitura durante la travettatura
P07	Partenza lenta	200-1500	400	Velocità partenza lenta
P08	Punti partenza lenta	0-99	2	Scegli quanti punti di partenza lenta
P09	Velocità di cucitura automatica a punto fisso (r/S)	200-4000	2000	Imposta il punto fisso 【P34.SMP】 sull'impostazione della velocità dello stato A (o sull'impostazione della velocità quando si preme il tasto AUTO della casella di selezione dell'ago)
P10	Disabilita aggiunta punti a fine cucitura	ON/OFF	ON	ON: Disabilita aggiunta punti automatica dopo l'ultimo punto. OFF: Continua ad aggiungere punti dopo l'ultimo punto, premere indietro il pedale per fermarsi.
P11	Modalità fermatura	J/B	J	Il tipo Juki significa che ci sarà la funzione di travetta durante la cucitura e dopo la cucitura (modalità predefinita), il tipo Brother significa che non ci sarà la funzione di travetta dopo la cucitura
P12	Controllo fermatura	0-1	1	0: controllata dalla durata della pressione sul pedale 1: automatica quando si preme il pedale
P13	Operazione dopo la fermatura	CON/STP	CON	CON: CONTINUA dopo la fermatura STP: STOP dopo la fermatura
P14	Partenza lenta	ON/OFF	ON	ON/OFF
P15	Tasto punto a punto	0-4	2	0:mezzo punto 1: 1 punto 2: mezzo punto continuo 3: punto continuo 4:continua mezzo punto poi fermati
P18	Compensazione fermatura 1	0-200	160	Dopo il tratto A,0-200 significa velocità rallentata gradualmente, con un valore maggiore, l'ultimo punto di A è più lungo, il primo punto di B è più corto

P19	Compensazione fermatura 2	0-200	151	Con un valore maggiore, l'ultimo punto del segmento fermatura B è più lungo
P20	Modalità fermatura finale	0-2	1	0: controllata dalla durata della pressione sul pedale 1: automatica quando si clicca il pedale 2: pausa
P21	Rampa accelerazione attuatore	30-1000	520	
P22	Rampa accelerazione a metà pedale	30-1000	480	
P23	Tensione pedale a mezzo colpo indietro	30-1000	240	
P24	Tensione pedale premuto all'indietro	30-1000	110	
P25	Compensazione travettatura finale 3	0-200	114	Terminata la sezione C, 0~200, la velocità ritarderà gradualmente; maggiore è il valore, più corto sarà il primo punto della sezione C
P26	Compensazione travettatura finale 4	0-200	151	Terminata la compensazione del punto della sezione D, 0~200, la velocità ritarderà gradualmente; maggiore è il valore, più lungo sarà l'ultimo punto della sezione C e più corto sarà il primo punto della sezione D
P28	Modalità travettatura continua	0-2	1	Tempo di azione del solenoide di travettatura continua 0: controllo a pedale, può fermare e iniziare piano 1: premere il pedale per travettatura automatica 2: modalità di pausa
P29	Forza frenante dopo il taglio	1-45	23	
P30	Aggiungere potenza per materiali pesanti	0-100	10	Un valore più grande corrisponde a più potenza, un valore troppo grande può causare anomalie del motore
P31	Aggiungere potenza per il taglio	0-100	60	Un valore più grande corrisponde a più potenza, un valore troppo grande può causare anomalie del motore
P32	Compensazione travettatura continua 5	0-200	164	Dopo la compensazione del punto della sezione A (C) all'inizio della travettatura, 0~200, l'azione ritarderà gradualmente;

				maggiore è il valore, più lungo è l'ultimo punto della sezione A (C); più corto è il primo punto della sezione B (D).
P33	Compensazione travettatura continua 6	0-200	161	Alla fine della sezione B (D) all'inizio della travettatura, 0~200, l'azione ritarderà gradualmente; maggiore è il valore, più lungo sarà l'ultimo punto della sezione B (D) e più corto sarà il primo punto della sezione C
P34	Modalità di cucitura multi-punto	A/M	A	A: a pedale premuto, la macchina parte automaticamente M: inizio/fine velocità ridotta, controllata a pedale
P35	Modalità conteggio	0-1	0	1: conteggio automatico 0: conteggio manuale
P37	Regolazione appinzafilo	0-11	8	0: nessuna azione 1: Tiraggio 2~11: appizatura filo, la forza dell'azione aumenta gradualmente
P38	Impostazione rasafilo	ON/OFF	ON	ON: rasafilo OFF: no rasafilo
P39	Modalità sollevamento piedino ad interruzione cucitura prima del taglio del filo	UP/DN	DN	Come le funzioni rapide sulla pulsantiera UP: Quando la cucitura si interrompe, il piedino si alza DN: Quando la cucitura si interrompe, non c'è il sollevamento automatico del piedino (controllato dal pedale)
P40	Alzata piedino dopo il taglio del filo	UP/DN	DN	Come le funzioni rapide sulla pulsantiera UP: Quando la cucitura si interrompe, il piedino si alza DN: Quando la cucitura si interrompe, non c'è il sollevamento automatico del piedino (controllato dal pedale)
P41	Visualizzazione del numero di pezzi finiti		0	Visualizza il numero di pezzi finiti di cucitura; premere a lungo il tasto meno per azzerare il conteggio
P42	Informazioni sul display		N-01	N01: Numero di serie della versione del control box N02: No. versione del pannello N03: velocità N04: pedale AD N05: angolo di posizionamento superiore ago N06: angolo di posizionamento inferiore ago N07: tensione AD

P43	Impostazione del senso di rotazione del motore (avanti e indietro)	CCW/CW	CCW	CCW: Senso antiorario CW: Senso orario
P44	forza frenante	1-45	20	Selezione della forza quando la macchina si ferma.
P45	Segnale periodico di uscita travettatura (%)	10-50	30	Durante la travettatura, l'output di frequenza fa risparmiare corrente
P46	Funzione selezione angolo di inversione sollevamento ago dopo il taglio del filo	ON/OFF	OFF	ON: Dopo il taglio del filo, inverte automaticamente la funzione. (L'angolo è determinato dalla regolazione di 【P47.TR8】) OFF: Escluso
P47	Dopo il taglio del filo, regola l'inversione dell'angolo di sollevamento dell'ago	50-200	160	Dopo il taglio del filo, regola l'angolo di sollevamento dell'ago in senso antiorario rispetto all'ago in alto.
P48	Bassa velocità	100-500	210	Impostazione della velocità di posizionamento ago
P49	Velocità rasafilo	100-500	250	Regola la velocità di taglio
P50	Tempo di sollevamento del piedino (ms)	10-990	250	Regola il tempo di alzata
P51	Segnale periodico di funzionamento piedino (%)	10-50	25	Quando il piedino premistoffa è in funzione, la corrente lavora ciclicamente per risparmiare energia ed evitare che il piedino si surriscaldi.
P52	Tempo di discesa del piedino (ms)	10-990	300	Regola il tempo
P53	La seconda pressione del pedale annulla la funzione di sollevamento del piedino	ON/OFF	OFF	On: Alla seconda pressione del pedale, il piedino non funziona Off: Alla seconda pressione del pedale, il piedino funziona
P54	Tempo di taglio (ms)	10-990	200	Il tempo di taglio necessario durante la lavorazione
P55	Tempo di lavoro dello scartafilo	10-990	30	Il periodo che lo scartafilo resta in funzione
P56	Trova automaticamente	0-2	1	0 : non trova mai la posizione dell'ago 1: Trova la posizione dell'ago per sempre

	la posizione ago dopo l'accensione			2:In posizione ago alto non necessata trovarla Se il motore è già nella posizione superiore, non troverà la posizione superiore (solo per macchine con magneti)
P57	Tempo di protezione alza piedino (s)	1-60	10	Tempo prima della discesa del piedino
P58	regolazione posizione superiore dell'ago	0-1439	40	Regola il posizionamento in alto, quando il valore diminuisce, l'ago si ferma prima, e quando il valore aumenta, l'ago si ferma più tardi
P59	regolazione posizione inferiore dell'ago	0-1439	650	Regola il posizionamento in basso, l'ago si fermerà prima quando il valore diminuisce e si fermerà più tardi quando il valore aumenta
P60	Test di velocità (r/S)	100-3700	2000	Imposta la velocità di controllo
P61	Test A di velocità (P60)	ON/OFF	OFF	Opzione di test A, dopo l'impostazione, continuerà a funzionare alla velocità impostata da 【P60.TV】
P62	Test B	ON/OFF	OFF	Opzione di test B, dopo aver impostato, il ciclo di inizio-cucitura-stop-taglio del filo verrà eseguito alla velocità impostata da 【P60.TV】
P63	Test C	ON/OFF	OFF	Opzione di test B, dopo aver impostato, il ciclo di inizio-cucitura-taglio del filo verrà eseguito alla velocità impostata da 【P60.TV】
P64	Test B.C tempo di lavoro	1-250	20	I test B,C impostano il tempo di lavoro
P65	Test B.C tempo di fermo	1-250	20	I test B.C impostano il tempo di fermo
P66	Test interruttore di sicurezza	0-2	1	0: nessun test 1: nessun segnale rilevato 2: Rileva segnale positivo
P67	Rilevamento dell'interruttore di protezione del rasafilo	ON/OFF	OFF	OFF: Non rileva

P70	Selezione modello		41	
P71	Tempo preparazione piedino	0-50	1	Riduce la forza di abbassamento del piedino
P72	Correzione punto morto superiore dell'ago	0-1439		Regola il punto morto superiore dell'ago, il valore visualizzato cambierà secondo la posizione del volantino. Premere il tasto "P" per salvare la posizione attuale (valore) come posizione di arresto dell'ago
P73	Correzione punto morto inferiore dell'ago	0-1439		Regola il punto morto inferiore dell'ago, il valore visualizzato cambierà secondo la posizione del volantino. Premere il tasto "P" per salvare la posizione attuale (valore) come posizione di arresto dell'ago
P74	Codice macchina 1			
P75	Codice macchina 2			
P76	Tempo di intervento fermatura (min.)	10-990	200	
P77	Tempo di pausa (min.) a fine cucitura e travettatura	20-200	170	
P78	Angolo di entrata dello scartafilo	1-990	010	L'angolo di posizionamento iniziale dello scartafilo
P79	Angolo di uscita dello scartafilo	1-990	250	L'angolo di posizionamento finale dello scartafilo
P80	Angolo di entrata del rasafilo	0-359	0	Imposta l'angolo quando il rasafilo inizia a funzionare (l'angolo della posizione ago è 0)
P81	Angolo di lavoro del rasafilo	1-990	150	Imposta l'angolo quando il rasafilo è in funzione (l'angolo della posizione ago è 0)
P82	Angolo di fine lavoro del rasafilo	1-990	185	Imposta l'angolo quando il rasafilo termina l'operazione e ritorna (l'angolo della posizione ago è 0)

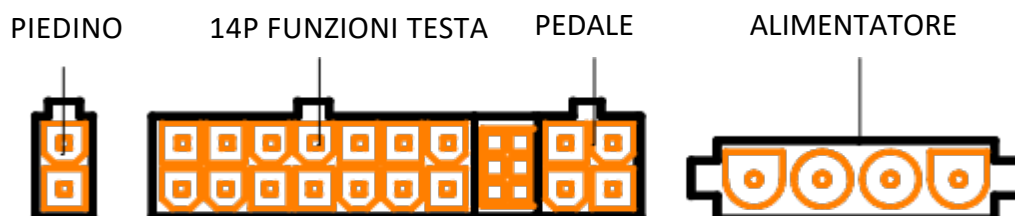
P83	Fermo dopo il taglio	10-100	040	Selezione della forza all'arresto dopo il taglio del filo
P84	Potenza aggiunta ad inizio cucitura materiali pesanti	0-330	9	
P85	Potenza aggiunta a fine cucitura materiali pesanti	0-330	57	
P86	Distanza tra punto morto superiore ed inferiore	100-1440	0610	Angolo di distanza tra punto morto superiore ed inferiore dell'ago (ogni 4 numeri è un angolo)
P89	Impostazione sovratensione corrente alternata.	500-1023	0880	
P92	Correzione della posizione assoluta dell'encoder		160	Legge l'angolo di partenza dell'encoder che è stato impostato in fabbrica, si prega di non modificarlo a piacimento (il valore del parametro non può essere modificato manualmente, qualsiasi modifica causerà anomalie o danni alla centralina e al motore)
P119	Disattivazione funzione di protezione da sovracorrente del solenoide	0-1	1	10 spento
P125	Contatore tempo di taglio	1-9	1	Quando il numero impostato è basso, aggiunge 1 al numero iniziale.

ERRORI

E01	1) Quando si accende la macchina, il sistema è in sovratensione 2) Sovratensione di alimentazione	Spegnere il sistema e controllare se la tensione di alimentazione è corretta. (o se supera la tensione nominale specificata per l'uso) Riaccendere la macchina e se il problema persiste, sostituire il control box ed avvisare il vfornitore.
E02	1) Quando si accende la macchina, il sistema è in sottotensione 2) Sottotensione di alimentazione	Spegnere il sistema e controllare se la tensione di alimentazione è corretta. (o se è inferiore alla tensione nominale specificata per l'uso) Riaccendere la macchina e se il problema persiste, sostituire il control box ed avvisare il fornitore.
E03	La comunicazione tra la centrale e la CPU è anormale	Spegnere la macchina, verificare se il connettore del control box è allentato o scollegato, ripristinare la funzione e riavviare il sistema. Se il problema persiste, sostituire il control box ed avvisare il fornitore
E05	Anomalia contatto del pedale	Spegnere la macchina, controllare se il connettore del pedale è allentato o scollegato, ripristinare la funzione e riavviare il sistema. Se il problema persiste, sostituire il control box ed avvisare il fornitore.
E07	a) Il cablaggio della spina del motore non dà un buon contatto, con conseguente mancata rotazione b) La testa è bloccata o la cinghia del motore è impigliata e bloccata da oggetti estranei. c) Il materiale è troppo spesso e la coppia del motore non ha sufficiente forza di penetrazione. d) L'uscita del drive del modulo è anormale	Ruotare il volantino del motore sulla testa della macchina per vedere se è bloccato. Se è bloccato, rimuovere prima il guasto meccanico. Se la rotazione è normale, controllare se il connettore dell'encoder del motore e il connettore del cavo di alimentazione del motore sono allentati. Se sono allentati, sistamarli. Se il contatto è buono, controllare se la tensione di alimentazione è anormale o se la velocità è impostata su un valore troppo alto. Se così fosse, eliminare il difetto. Se il problema persiste, sostituire il control box ed avvisare il fornitore
E08	La travettatura manuale continua per più di 15 sec.	Il tempo di intervento dell'elettromagnete della travetta è troppo lungo, riavviare la macchina. Se E-08 riappare dopo aver riavviato la macchina, controllare se l'interruttore manuale della fermatura è danneggiato
E10		Spegnere la macchina e controllare se il cablaggio del solenoide (elettrovalvola) o il solenoide (elettrovalvola) sono danneggiati

	Anomalia protezione da sovracorrente dell'elettromagnete	
E09 E11	Segnale di posizionamento anomalo dell'ago	Spegnere, la macchina e controllare se la spina dell'encoder è allentata staccata, correggere e riaccendere. Ee il problema persiste, cambiare il control box e informare il fornitore
E14	Il segnale dell'encoder è anomalo	Spegnere, la macchina e controllare se la spina dell'encoder è allentata staccata, correggere e riaccendere. Ee il problema persiste, cambiare il control box e informare il fornitore
E15	Anomalia protezione da sovracorrente del control box	Spegnere e riaccendere, se il problema persiste, cambiare il control box e informare il fornitore
E17	Interruttore di sicurezza	Spegnere la macchina e controllare se la testa della macchina è ribaltata e se l'interruttore del control box è spostato o danneggiato.
E20	All'accensione il motore non funziona	Spegnere, controllare che la spina dell'encoder non sia allentata o fuoriuscita quindi riaccendere. Ee il problema persiste, cambiare il control box ed informare il fornitore

COLLEGAMENTI PORTE



1. elettromagnete rasafilo: 1 .8
2. elettromagnete scartafilo: 2.9
3. LED: 4 (GND), 11(+5V)
4. interruttore fermatura manuale: 5, 12 (GND)
5. interruttore magnete fermatura: 6. 13
6. interruttore aggiunta punto: 7, 14 (GND)